

栃木県食品自主衛生管理認証制度

# 衛生管理マニュアル作成の手引き

「特定基準」 編

## 冷凍食品製造業





## 第 章 衛生管理マニュアルの記載

左ページに基準の内容、衛生管理の目的、マニュアル作成のポイントの解説と右ページにその記載例を項目ごとに示してあります。

また、記載例には、記録帳票例を示しました。

### 特定基準 冷凍食品製造業

#### 冷凍食品を製造する施設

1	作業区分の明確化	1
(1)	作業区域	1
(2)	作業の切替え	3
2	食品等の衛生的な取扱い	5
(1)	食品添加物の使用	5
(2)	油脂の取扱い	9
(3)	製造工程の管理	11
(4)	製品の小分け、包装	29
(5)	表示	35
(6)	製品の配送	39
(7)	製品検査	42
(8)	保存用検体	45

## 【特定基準 冷凍食品製造業】

### 1 作業区分の明確化

#### (1) 作業区域

##### < 内容 >

汚染作業と非汚染作業について作業区域を明確に区分すること

##### < 頻度等 >

壁、床の色分け、テープを貼る等により区分する旨の記載があること

### 衛生管理の目的

作業場内を汚染区域と非汚染区域に区別することにより、調理済み食品への有害微生物汚染を防止します。作業区域の不十分な区分による原材料と調理済み食品の交差汚染がないようにすることが大切です。

#### マニュアル作成のポイント

作業工程ごとに、汚染作業か非汚染作業なのかを区別します。

各作業区域の境界は壁、扉で区画し、食材や容器等がコンベア、カウンター、ハッチで受け渡されるのが理想ですが、作業場のスペースの問題により不可能な場合は、床面の色分けやテープ貼付などにより区画する方法を考えます。

作成のポイントは、次のとおりです。

作業区域に関する責任者名を明記します

作業を区別する目的を明記します

工程ごとに汚染区域と非汚染区域に分類します

< 衛生管理マニュアル記載例 >

1 作業区分の明確化 (1) 作業区域

< 責任者氏名 > ←————— [作成のポイント]

が責任者となり、下記の作業区域管理表に従い実施する。

< 衛生管理の目的 > ←————— [作成のポイント]

**汚染区域と非汚染区域を分けすることにより、原材料と調理済み食品の交差汚染を防ぎ、製品の安全性を高める。**

< 作業区域管理表 > ←————— [作成のポイント]

区 域	作 業 場 名	作 業 工 程
汚染区域 黄色の床	原材料開梱室（検収場）	搬入
	原材料保管室	保管
	計量室	下処理 （解凍、洗浄、剥皮等）
	選別室	
	準備室	
	加工室	細切、整形、磨砕、粉付け、調味等、
非汚染区域 緑色の床	加熱処理室	煮る、揚げる、焼く、蒸す等
	放冷・調製室・冷却	冷却、凍結等
	包装室	包装
	製品保管庫	製品保管
	製品搬出室	出荷

## 【特定基準 冷凍食品製造業】

### 1 作業区分の明確化

#### (2) 作業の切替え

##### <内容>

汚染作業と非汚染作業の切替えを明確にする方法が示されていること

##### <頻度等内容>

汚染作業と非汚染作業の切替えを明確にする方法が示されていること

##### <記録の方法等>

作業切替え時刻を記録する旨の記載があること

### 衛生管理の目的

作業室のスペース等の理由により、時間で汚染作業と非汚染作業の切り替えを行う場合は、原材料と調理済み食品の交差汚染を防止しなければなりません。

原材料の下処理や食品の加工、加熱工程の作業を時間でしっかり管理し、汚染された環境にならないようにしましょう。

#### マニュアル作成のポイント

汚染作業と非汚染作業の時間を工程表に基づき設定します。

作成のポイントは、次のとおりです。

作業の切替えに関する責任者を明記します

作業の切替えを区分する目的を明記します

作業の切替え手順を具体的に定め、記載します

作業の切替えに関する記録方法を記載します

< 衛生管理マニュアル記載例 >

1 作業区分の明確化 (2) 作業の切り替え

< 責任者氏名 > ← [作成のポイント]

が責任者となり、以下の作業切り替え手順に基づき実施する。

< 衛生管理の目的 > ← [作成のポイント]

区域を明確に区分することが困難な場合は、作業を明確に切り替えることによって、原材料と調理済み食品の交差汚染を防止する。

< 作業切り替え手順 > ← [作成のポイント]

切り替え区分	遵守事項
汚染作業から非汚染作業に移行する場合	原材料や微生物汚染が疑われる食材の移動する 床の清掃を実施する 作業台・機械器具等の洗浄・消毒を実施する 作業者は作業服を非汚染区域用に交換する 調理器具類を非汚染区域用に交換する ふきん、タワシ、スポンジ等を非汚染区域用に交換する 確認結果を記録する 手洗いを実施し、作業開始する(共通基準2(2)手洗い)
非汚染作業から汚染作業に移行する場合	完成品等を保管設備へ移動する 非汚染区域用器具類を保管施設に移動する 使用器具、ふきん等を汚染区域用に交換する 確認結果を記録する 手洗いを実施し、作業を開始する(共通基準2(2)手洗い)

< 記録の方法 > ← [作成のポイント]

作業の切替えについて、次のとおり記録する。

責任者名 \_\_\_\_\_

【作業切替え記録表 記載例】

平成18年11月分

日	切替え事項 〔切替え時刻〕	確認事項				
		食材等の移動	作業室内の 洗浄、消毒	作業服 の交換	器具類 の移動	ふきん、タワシ類の交換
1	下処理 加熱 〔9:30〕					
2						

作業区域を明確に区分している施設は、各作業区域の作業開始及び終了時刻を記録する

## 【特定基準 食品の冷凍・冷蔵業】

### 2 食品等の衛生的な取扱い

#### (1) 食品添加物の使用

##### <内容>

食品添加物の使用手順及び使用添加物一覧が示されていること  
不適正な使用をした場合の対応方法が示されていること

##### <頻度等>

使用基準のある添加物については、製造品目ごとに適正使用の確認をする旨の記載があること

##### <記録の方法等>

添加物の使用状況及び不適正な使用をした時の対応について記録する旨の記載があること

### 衛生管理の目的

食品添加物は、その使用量や方法が定められているものがあります。不適正な使用を避けるために、使用している添加物の一覧表を作成し、実情を把握するとともに適正な使用に努めます。

#### マニュアル作成のポイント

それぞれの食品添加物ごとに使用方法を記載します。

作成のポイントは次のとおりです。

食品添加物の使用に関する責任者を明記します

食品添加物を管理する目的を明記します

使用方法を具体的に定めた使用添加物一覧を作成します

製品ごとに使用する添加物一覧を作成します

不適正な使用をした場合の対応方法を記載します

添加物の使用状況及び不適正な使用をした時の記録方法を記載します

< 衛生管理マニュアル記載例 >

2 食品等の衛生的な取扱い (1) 食品添加物の使用

◆ < 責任者氏名 > ←————— [作成のポイント]

が責任者となり、以下の添加物使用手順に基づき実施する。

< 衛生管理の目的 > ←————— [作成のポイント]

食品添加物の使用基準を守り、不適正な使用を防止する。

< 添加物使用手順 > ←————— [作成のポイント]

(1) 使用添加物一覧

添加物名	使用目的	使用基準の有無	使用方法
アルギン酸 Na	増粘剤	なし	0.5g/kg
食用赤色 106 号	着色料	なし	0.3g/kg

(2) 製品ごとの使用添加物一覧

製品名	製造量	使用添加物名	使用量	表示方法
ホキフライ	10 kg (85 枚)	グルタミン酸ナトリウム	10g	調味料 (アミノ酸等)
筑前煮	10 kg	グリシン	10g	調味料 (アミノ酸等)

< 不適正使用時の対応方法 >

調整可能：適正值に調製する  
調整不可：廃棄する

<記録の方法> ← \_\_\_\_\_ 【作成のポイント】

添加物の使用状況について、次のとおり記録する。

【添加物管理台帳 記載例】

責任者名 \_\_\_\_\_

平成18年分

添加物名	ロット番号	納入量	納品日	使用開始日	使用終了日	不適時の対応
アルギン酸 Na	53908	kg	9月4日	9月7日	9月16日	
ゲルミン酸ナトリウム	K9656	kg	9月8日	9月12日		

【添加物使用記録簿 記載例】

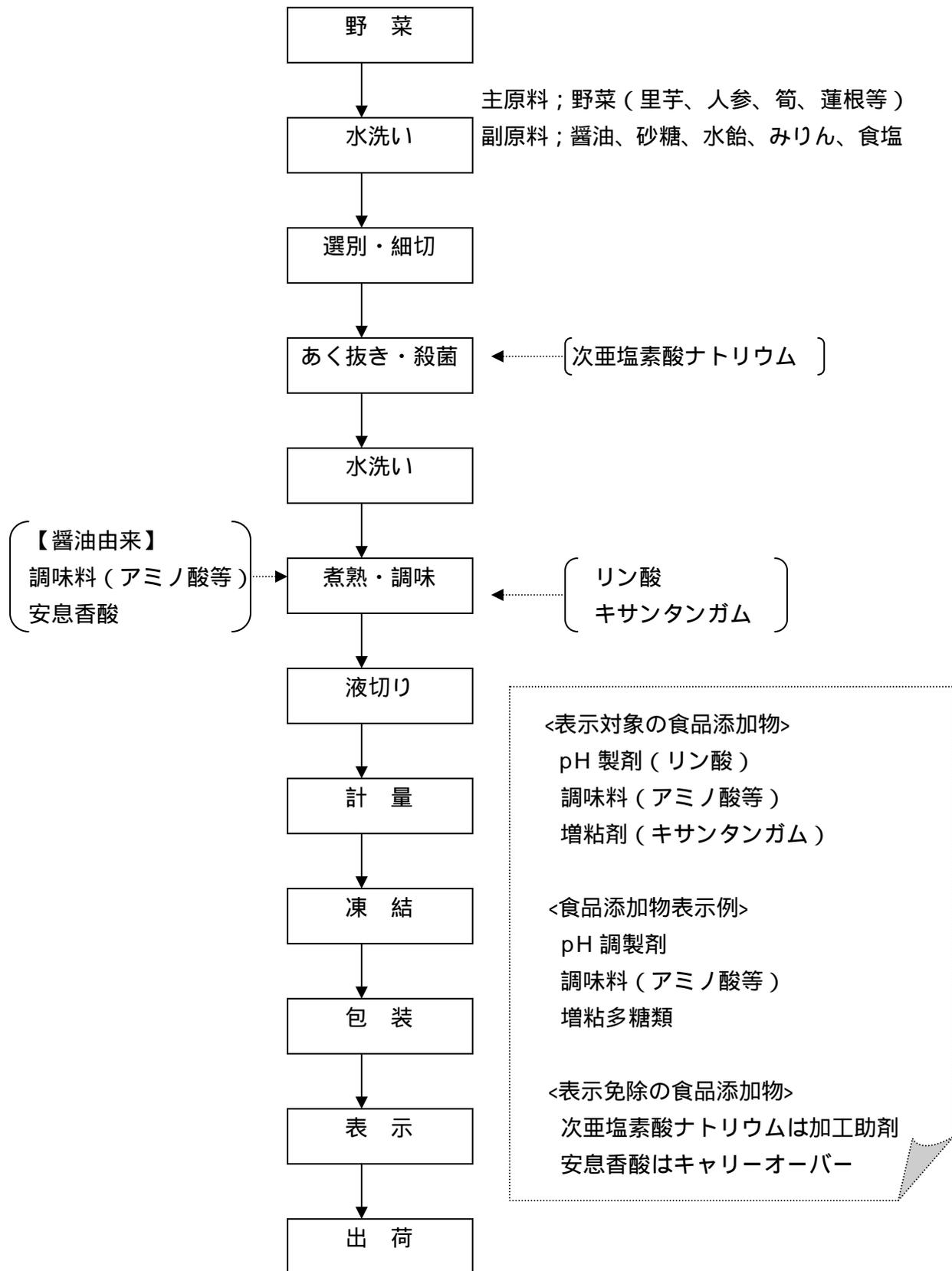
責任者名 \_\_\_\_\_

平成18年11月分

日	添加物名	製品名	製造量	使用量	計量確認者	不適時の対応
1	キサンダンガム	鯖竜田のあんかけ	kg	12g		

使用基準のない添加物を使用する場合は、使用記録簿の記載は必要ない

【主要食品 <野菜うま煮> における表示事例について】



## 【特定基準 食品の冷凍・冷蔵業】

### 2 食品等の衛生的な取扱い

#### (2) 油脂の取扱い

##### < 内容 >

油脂の衛生管理手順が示されていること

不適となった場合の対応方法が示されていること

##### < 頻度等 >

油脂の衛生管理状況を1日1回以上点検する旨の記載があること

##### < 記録の方法等 >

点検結果及び不適時の対応について記録する旨の記載があること

### 衛生管理の目的

揚げ物製品を製造する際、揚げ油を高温で長期間使用すると、色々な酸化物ができ刺激臭が発生したり、油の色が変わったりします。また、劣化した油を使用する事により製品の風味を損ねたり、胸焼けや嘔吐を誘発する原因ともなります。揚げ油の状態を確認し、適正に管理することが大切です。

#### マニュアル作成のポイント

油脂の管理をどのような方法で行えばよいか、具体的に定め記載します。

作成のポイントは、次のとおりです。

油脂を管理する責任者の名前を明記します

油脂を管理する目的を明記します

油脂の管理手順を具体的に記載します

不適の場合の対応方法を定めます

油脂の状態を確認した結果及び不適の場合の記録方法を記載します

< 衛生管理マニュアル記載例 >

2 食品等の衛生的な取扱い (2) 油脂の取り扱い

◆ < 責任者氏名 > ← [ 作成のポイント ]

が責任者となり、以下の油脂の衛生管理手順に基づき実施する。

◆ < 衛生管理の目的 > ← [ 作成のポイント ]

**油脂の変敗による健康被害を防止する。**

< 油脂の衛生管理手順 > ← [ 作成のポイント ]

保管方法	破缶していないか確認する 開缶前：食品庫内に直射日光を避け保管する 開缶後：キッチンポットに蓋をして直射日光を避け保管する
使用前の点検	テストペーパーで酸価（2.5 以下であること）を確認する ・試験紙の外装に記載されているレベル判定で確認する 再使用の場合：異物や色、刺激臭が発生していないか確認する
使用中の点検	発煙点を確認する（170 未満になっていないか） 泡の状態：粘性の泡になったら再度、酸価を測定する ・揚げかす等をこまめに取り除き、劣化を防ぐ ・廃棄する揚げかすは、完全に冷めてから処理を行い、引火を防止する
使用後の管理	再使用する場合は、速やかにろ過を行い、沈殿物や浮遊物を取り除く 冷却後、光の透過しにくい容器に蓋をして直射日光を避け冷暗所に保管する フライヤーを使用した場合は、ろ過後にフィルターの清掃を行う 油脂は、食使用したら交換する（使用後 日で交換する）

不適時の対応方法	酸価が 2.5 を超えた場合や発煙点が 170 未満となった場合は、すべてを新しい油脂と交換する
----------	--

< 記録の載方法 > ← [ 作成のポイント ]

油脂の管理状況について、次のとおり記録する。

責任者名 \_\_\_\_\_

【油脂管理表 記載例】

平成 18 年 11 月分

日付	計測時刻	酸価	色	刺激臭等	点検者名	不適時の対応
1 日	6:30	2.1		なし		
2 日	6:41	2.2		なし		

## 【特定基準 冷凍食品製造業】

### 2 食品等の衛生的な取扱い

#### (3) 製造工程の管理 -

##### <内容>

混合、成型工程における衛生管理手順が示されていること

不適となった場合の対応方法が示されていること

##### <頻度等>

製造品目ごとに衛生管理状況の確認を行う旨の記載があること

##### <記録の方法等>

確認結果及び不適時の対応について記録する旨の記載があること

### 衛生管理の目的

食材の混合、成型等の工程では、機械器具類からの汚染防止や、成型時の温度等の管理が正しく実施されなければなりません。最近では、手作り風の形が好まれ、形成機が複雑化する傾向がありますので、特に機械器具類の管理が難しく、有害微生物の汚染源にならないよう、適切な管理が必要です。

#### マニュアル作成のポイント

混合、成型工程における衛生管理をどのような方法で行うか、具体的に記載します。

作成のポイントは、次のとおりです。

混合、成型等の工程の衛生管理の責任者を明記します

混合、成型等の工程における衛生管理の目的を明記します

混合、成型等の工程における衛生管理方法を具体的に記載します

不適時の対応方法について記載します

混合、成型等の工程における衛生管理に関する確認結果及び不適時の対応の記録方法を記載します

< 衛生管理マニュアル記載例 >

2 食品等の衛生的な取扱い (3) 製造工程の管理 -

< 責任者氏名 > ←————— [作成のポイント]

が責任者となり、以下の管理手順に基づき実施する。

< 衛生管理の目的 > ←————— [作成のポイント]

**適確な条件で混合、形成を行い、有害微生物の増殖を抑制する。**

< 混合、成型等の工程における管理手順 > ←————— [作成のポイント]

機械器具類の洗淨、洗淨手順	共通基準 4(1) 機械器具類の衛生管理の項に準じる 成型機は、衛生的な材質で作られ、作業後の洗淨、洗淨が容易な構造であること
混合時間	～ 分 ミキサー攪拌の場合：翼の種類により、回転速度を管理する 練りすぎや食感を落とさない時間を設定する
品温の管理	5 以下
原材料投入時の目視検査	異物が混入していないか 鮮度や色、臭い等 食材のばらつきがないか
注意事項	食材は、先入れ先だしの原則を守り、入荷翌日使いきる位の在庫にし、混合、成型のライン管理を行う

不適時の対応方法	始業時の点検で異常がある場合は、作業を中止する 点検や修理に 分間以上を要する場合は、食材を廃棄する 再開する場合は、必ず試運転を行う 自社で修理不可能な機械器具類の故障は、メーカーに修理依頼する
----------	---

< 記録の方法 > ←————— [作成のポイント]

混合、形成時の管理状況について、次のとおり記録する。

責任者名 \_\_\_\_\_

【製品混合、形成確認表 記載例】

平成 18 年 1 1 月分

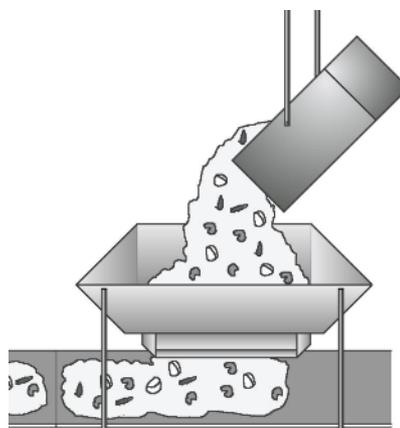
日	製品名	開始時刻	終了時刻	製品温度	点検者名	不適時の対応
1	ハンバーグ	10:05	10:10	4		
	コロッケ具	10:30	10:34	4		

(参考) 冷凍食品(生食用冷凍鮮魚介類に限る)加工基準

(食品、添加物等の規格基準 厚生省告示 370号)

食品衛生法では、冷凍食品の加工基準が以下のように決められている

- 1、原料用鮮魚介類は、鮮度が良好なものでなければならない
- 2、原材料鮮魚介類が冷凍されてものである場合は、その冷凍は、衛生的な場所で行うか、または清潔な水槽中で衛生的な水を用い、かつ、十分に換水しながら行わなければならない
- 3、原料用鮮魚介類は、衛生的な水で十分に洗浄し、頭、うろこ、内臓その他製品を汚染するおそれのあるものを除去しなければならない
- 4、3の処理を行った鮮魚介類の加工は、その処理を行なった場合以外の衛生的な場所で行わなければならない、また、その加工に当たっては、化学的合成品たる添加物(次亜塩素酸ナトリウムを除く)を使用してはならない
- 5、加工に使用する器具は、洗浄および殺菌が容易なものでなければならない、また、その使用に当たっては、洗浄したうえ殺菌しなければならない
- 6、加工した生食用鮮魚介類は、すみやかに凍結させなければならない



## 【特定基準 冷凍食品製造業】

### 2 食品等の衛生的な取扱い

#### (3) 製造工程の管理 -

##### <内容>

加熱及び冷却工程における管理手順が示されていること

不適となった場合の対応方法が示されていること

##### <頻度等>

製造品目ごとに加熱温度、加熱時間を確認する旨の記載があること

製造品目ごとに冷却温度、冷却時間を確認する旨の記載があること

##### <記録の方法等>

確認結果及び不適時の対応について記録する旨の記載があること

### 衛生管理の目的

製品を加熱する場合（凍結前加熱済冷凍食品）は、中心部まで十分に加熱し、有害微生物を死滅させることが重要です。また、加熱された製品が冷却されないまま放置されてしまうと、長時間にわたり細菌の増殖に最適な環境を作ってしまう。加熱調理済の製品は、冷風等で品温を速やかに下げ、細菌の増殖に適した温度帯の通過時間をできるだけ短くすることが大切です。

#### マニュアル作成のポイント

どのような方法で製品の品温を管理するか、具体的に記載します。

記録は、温度と所要時間を記載します。

作成のポイントは、次のとおりです。

加熱及び冷却時の管理手順に関する責任者を明記します

加熱及び冷却時の管理する目的を明記します

加熱及び冷却時の管理方法を具体的に記載します

不適時の対応方法について記載します

加熱及び冷却時の取扱いに関する確認結果及び不適時の対応の記録方法を記載します

< 衛生管理マニュアル記載例 >

2 食品等の衛生的な取扱い (3) 製造工程の管理 -

< 責任者氏名 > ← [作成のポイント]

が責任者となり、以下の加熱食品の管理手順に基づき実施する。

< 衛生管理の目的 > ← [作成のポイント]

加熱不足による有害微生物の残存を防止し、適確な温度条件で管理することにより有害微生物の増殖を抑制する。

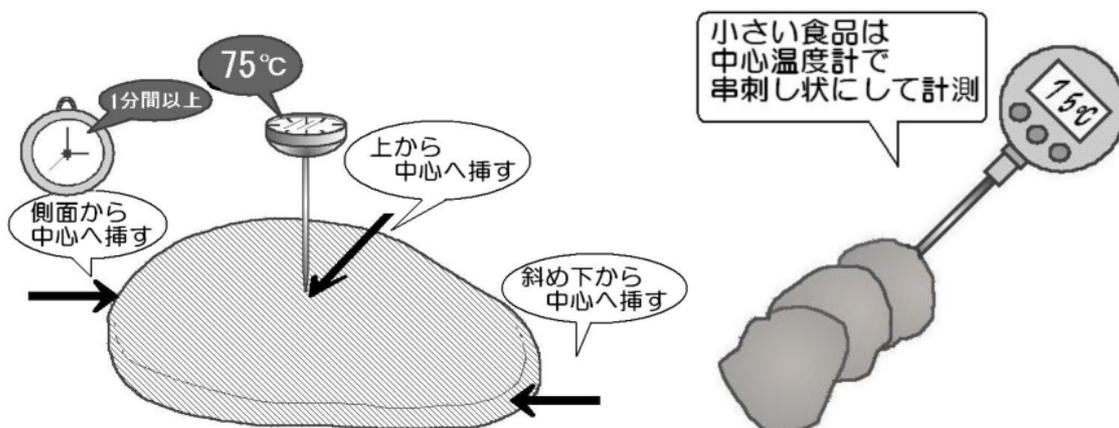
< 加熱食品の管理手順 > ← [作成のポイント]

(1) 加熱時の遵守事項

加熱調理食品は、75℃、1分間以上の加熱を行う。これによりがたい製品については、食中毒起因菌を死滅させるのに必要な加熱条件(温度及び時間)を設定する。  
中心温度計の誤差確認は、1回/月実施する。

揚げ物の温度管理手順

遵守事項	油温が設定した温度になった事を確認する 作業中、繰り返し油温が設定温度以上であることを確認する 材料の質、水分、大きさ、形、衣の種類や状態により、油の温度や加熱時間、一度に揚げる量を調節し、食品が均一に加熱されるようにする
計測方法	一度に揚げるロット毎に3点以上計り、最低温度の記録をとる 必ず、75℃、1分間以上の加熱を行うこと 加熱条件は、中心温度の確認等による計測データ等から加熱温度・時間を設定する

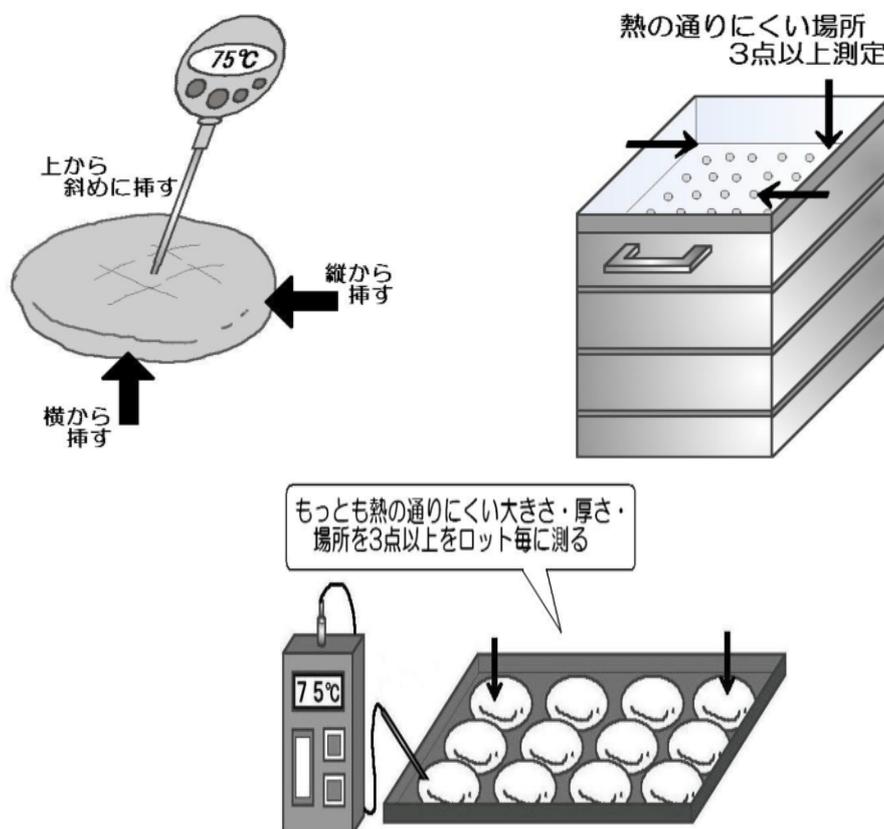


## 揚げ油の適温例

料理名	温度( )
天ぷら(魚介類、野菜類)	180～190
〃(いも類)	160～180
フライ・カツ	180
コロッケ	190～
ドーナツ	160

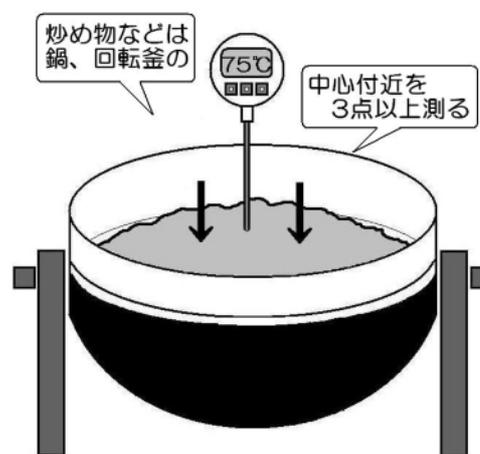
## 焼き物、蒸し物

遵守事項	<p>材料の質、水分、大きさ、形により加熱温度や加熱時間を調節し、食品が均一に加熱されるようにすること</p> <p>鉄板等に並べる際には食品同士が重ならないように間隔をあけたり、鉄板の上下段や左右の入れ替えを行い加熱ムラをなくす</p> <p>また、加熱途中で位置や向きを交換を行う</p>
計測方法	<p>もっとも熱の通りにくいと思われる場所、厚さのものを一度に焼くロット毎に3点以上計り、最低温度の記録をとる</p> <p>加熱条件は、中心温度の確認等による計測データ等から加熱温度・時間の設定を実施する</p>



## 煮物、炒め物

<p>遵守事項</p>	<p>材料の質、水分、大きさ、形により加熱時間を調節し、食品が均一に加熱されるようにすること</p> <p>調理の順序は肉類の加熱を優先させ、肉類・魚介類・野菜類の冷凍品を使用する場合には適切な解凍を行ってから調理を開始する</p> <p>食材（特に肉類）が十分に加熱できたことを確認後、次の食材を加え加熱する</p> <p>全ての材料すべてが十分に加熱できるように 1 回に調理する量を調節する</p> <p>調理釜内の上下左右をよく混ぜ、加熱ムラをなくす</p>
<p>計測方法</p>	<p>調理釜毎にもっとも熱の通りにくい材料を選び、3 点以上計り、最低温度の記録をとる</p> <p>中心温度を測定できるような材料がない場合は、調理釜の中心付近の温度を 3 点以上計る</p>



## 茹で物

遵守事項	材料の質、水分、大きさ、形により加熱時間を調節し、食品が均一に加熱されるようにする 全ての材料すべてが充分に加熱できるように 1 回に調理する量を調節する
計測方法	調理釜毎に 3 点以上計り、最低温度の記録をとる

(参考) 中心温度の確認による加熱条件(加熱温度及び時間)の検証

加熱条件計測データ記載例(スチームコンベクション)

確認月日	製品名	重量 (g)	設定温度 ( )	設定時間 (分)	設定条件 における 中心温度 ( )	検証者
9月3日	和風ハンバーグ	100	180	12		
	銀だら煮	80	175	10		
	茶碗蒸し	1カップ	100	20		

## (2) 冷却時の管理

放冷時の管理	<p>製造品目ごとに冷却条件(温度、時間)を決め、管理すること 中心部まで十分に放冷できるように設定する 冷却時間については、あらかじめ検証しておく</p> <p>冷却庫の汚れ等がないこと 加熱後速やかに冷却庫( )で保管すること 冷却時間: 分 中心温度: 以下 製品にラップ等の覆いをかけ塵、ほこり等の異物混入に注意すること</p>
--------	--

## (3) 不適時の対応方法

<p>中心温度が 以下の場合、再加熱する 冷却条件の合致していない場合は、再冷却する又は廃棄する</p>
--

<記録の方法> ← [作成のポイント]

加熱温度の管理状況について、次のとおり記録する。

責任者名 \_\_\_\_\_

【加熱温度管理表 記載例】

平成 18 年 11 月分

加 熱 管 理 表						
日	製 品 名	中心温度 ( )	加熱条件	加熱時間		点検者名
				開始時刻	終了時刻	
1	コーンコロッセ ・フライヤー ・160 設定 ・8分	83 82 84	160	9:15	9:24	
		84 83 85		9:30	9:39	
		83 83 85		9:42	9:50	
	鶏のから揚げ ・フライヤー ・180 設定 ・6分	82 83 84	180	9:20	9:27	
		83 85 85		9:34	9:43	
		82 83 84		9:50	9:57	
	きのこハンバーグ ・コンパクション ・160 設定 ・20分	83 84 82	160	8:38	9:00	
		81 83 83		9:15	9:37	
	不適時の対応					

【製品冷却確認表 記載例】

責任者名 \_\_\_\_\_

平成 18 年 11 月分

冷 却 機 確 認 表						
日	製 品 名	開始時刻	終了時刻	冷却後の 製品中心温度	点検者名	不適時の対応
1	鶏のから揚げ	10:05	10:40	3		
	きのこ ハンバーグ	10:30	11:00	5		

## 【特定基準 冷凍食品製造業】

### 2 食品等の衛生的な取扱い

#### (3) 製造工程の管理

##### < 内容 >

凍結時は、凍結庫内温度、凍結時間及びコンベアスピード（連続式の場合に限る）の管理手順が示されていること

不適となった場合の対応方法が示されていること

##### < 頻度等 >

温度、時間及びコンベアスピードの確認は、製造品目ごとに1日1回以上行う旨の記載があること

##### < 記録の方法 >

確認結果及び不適時の対応について記録する旨の記載があること

### 衛生管理の目的

製品を凍結する場合は、凍結庫内の温度や凍結する時間を適正に管理することが重要です。

凍結開始には、規定された温度、時間等を確認してから製品を並べるようにし、劣化防止に努めます。

#### マニュアル作成のポイント

製品を凍結する作業はバッチ式とコンベアー式に大きく分けられます。

どのような方法で凍結時の管理を行うか具体的に記載します。

作成のポイントは次のとおりです。

凍結に関する責任者を明記します

凍結を行う際の衛生管理の目的を明記します

凍結を行う手順を具体的に記載します

不適時の対応方法について記載します

凍結に関する確認結果及び不適時の対応の記録方法を記載します

< 衛生管理マニュアル記載例 >

2 食品等の衛生的な取扱い (3) 製造工程の管理 -

- ◆ < 責任者氏名 > ← [作成のポイント] が責任者となり、以下の凍結時の管理手順に基づき実施する。
- ◆ < 衛生管理の目的 > ← [作成のポイント] **製品の凍結を適正に実施し、劣化を防止する。**

< 凍結時の管理手順 > ← [作成のポイント]

遵 守 事 項	<p>急速凍結する時には、最大氷晶生成帯 ( - 1 ~ 5 ) を速やかに通過し、生成する氷結晶を微細なものにし、変白変性や変色など化学変化を最小限に抑えること</p> <p>未凍結水分をできるだけ少なくするように深温凍結し、製品の中心温度を ( 18 ) 以下にすること</p> <p>凍結庫内温度： - 35 ~ 45</p> <p>凍結時間： 分 ~ 分</p> <p>凍結時間の設定は、製品の種類や形状によって異なるので、製品ごとの凍結曲線を作成し、適切な凍結条件を設定すること</p> <p>コンベア式凍結機は、特に作業終了後に十分洗浄して、細菌汚染を防ぐこと</p> <p>定期的に除霜作業を行い、凍結効率の低下を防ぐこと</p> <p>凍結貯蔵中の温度変動により、食品表面の氷結晶が昇華乾燥して、多孔質、多表面になり、空気と接触し、酸化作用で変色、油焼け、異臭の原因とならないように温度管理を徹底すること</p>
凍 結 機 の 保 守 点 検	<p>ファンの着霜状況を製品投入前に確認する</p> <p>ガス漏れの定期点検、配管腐食、ネジのゆるみを稼動前に確認する</p> <p>アンモニア冷凍機の場合：庫内へのアンモニアの漏出がないか確認する</p> <p>オーバーホール：フロン 7000 ~ 8000 時間、アンモニア 5000 時間が目安</p>
不 適 時 の 対 応	<p>遵守事項を逸脱した場合は、廃棄する</p>

凍結方法

バラ凍結	食品を1つずつバラバラに凍結
ブロック凍結	食品をひとかたまりにして凍結
エアブラスト凍結	40 以下に冷風を吹き付けて凍結
ブライン凍結	15 以下に冷却した濃食塩水に食品を漬けて凍結
グレージング ( グレーズ )	冷凍食品の乾燥・酸化防止の為、凍結後表面に氷の膜をかぶせる

<記録の方法> ← [作成のポイント]

凍結時の管理状況について、次のとおり記録する。

責任者名 \_\_\_\_\_

平成 18 年 10 月分

【凍結時の管理表 記載例】

日	製品名	品温 ( )	凍結機内 温度( )	コンパースピート (時間/kg) (バッチ式除く)	凍結時間		点検 者名	不適時の 対応
					開始 時刻	終了 時刻		
1	コーンコロッセ	19			:	:		
	きのこハンバーグ	20			:	:		



## 【特定基準 冷凍食品製造業】

### 2 食品等の衛生的な取扱い

#### (3) 製造工程の管理 -

##### < 内容 >

同一ラインで複数の品目を製造する場合は、製造品目の規格基準を配慮した品目ごとの製造順序が定められていること

不適となった場合の対応方法が示されていること

##### < 頻度等 >

ラインごとに製造品目及び製造時間を確認する旨の記載があること

##### < 記録の方法等 >

確認結果及び不適時の対応について記録する旨の記載があること

### 衛生管理の目的

冷凍食品は、食品衛生法により、無加熱摂取冷凍食品、加熱後摂取冷凍食品（凍結前加熱）、加熱後摂取冷凍食品（凍結前未加熱）及び生食用冷凍鮮魚介類の分類ごとに成分規格が定められています。また、特定原材料の含有については、表示が義務付けられています。

同一ラインで複数の品目の製品を製造する場合には、分類ごとの成分規格を考慮した製造の順序を定めることにより、より高い安全性が確保されます。

#### マニュアル作成のポイント

どのような順序で製品を製造するか記載します。

作成のポイントは、次のとおりです。

製造順序の決定に関する責任者を明記します

製造順序を管理する目的を明記します

製造順序の確認方法を具体的に記載します

不適時の対応方法について記載します

製造順序の確認結果及び不適時の対応の記録方法を記載します

< 衛生管理マニュアル記載例 >

2 食品等の衛生的な取扱い (3) 製造工程の管理 -

< 責任者氏名 > ← [作成のポイント]

が責任者となり、以下の製造順位の決定手順に基づき実施する。

< 衛生管理の目的 > ← [作成のポイント]

成分規格を考慮した製造順序を定め、製造工程中の有害微生物の二次汚染や、アレルギー物質の混入を防止する。

< 製造順位の決定手順 > ← [作成のポイント]

Aライン 製造	順位決定理由：冷凍食品の成分規格から判断 製造順序 無加熱摂取冷凍食品 加熱後摂取冷凍食品（凍結前加熱済） 加熱後摂取冷凍食品（凍結前未加熱）
Bライン 製造順序	順位決定理由：アレルギー物質を含む特定原材料の混入防止 製造順序 使用する特定原材料が少ない製品から製造する

不適時の 対応方法	製造順序が逆転した場合は、各ラインの清掃及び消毒を実施した後に次の食品の製造を行う アレルギー物質を含む特定原材料のラインにおいて製造順序を逸脱した場合は、廃棄する 調整不可能な場合は、廃棄する
--------------	---

< 記録の方法 > ← [作成のポイント]

責任者名 \_\_\_\_\_

【製品製造順位 確認表 記載例】

平成 18 年 1 1 月分

日	ライン	1 番	2 番	3 番	点検者名	不適時の対応
1	A	焼き鳥	焼きそば	グラタン		
	B	カレーうどん	カレーそば			

## 【特定基準 冷凍食品製造業】

### 2 食品等の衛生的な取扱い

#### (3) 製造工程の管理

##### < 内容 >

仕掛かり半製品の取扱い手順が定められていること

不適となった場合の対応方法が示されていること

##### < 頻度等 >

製造品目ごとに保管場所、保管温度及び保管方法を確認する旨の記載があること

##### < 記録の方法等 >

確認結果及び不適時の対応について記録する旨の記載があること

### 衛生管理の目的

ラインの故障など製造工程が滞ると、仕掛かり半製品が停滞し、変質や有害微生物の増殖が起きる可能性が高くなります。そのため、作業を中断する場合の回避策を考えておく必要があります。

#### マニュアル作成のポイント

仕掛かり半製品の取扱いをどのように行うか、具体的に記載します。

作成のポイントは、次のとおりです。

仕掛かり半製品に関する責任者を明記します

仕掛かり半製品を管理する目的を明記します

仕掛かり半製品の管理方法を具体的に記載します

不適時の対応方法について記載します

仕掛かり半製品に関する確認結果及び不適時の対応の記録方法を記載します

< 衛生管理マニュアル記載例 >

2 食品等の衛生的な取扱い (3) 製品の管理

◆ < 責任者氏名 > ←————— [作成のポイント]

が責任者となり、以下の仕掛かり半製品の管理手順に基づき実施する。

◆ < 衛生管理の目的 > ←————— [作成のポイント]

**仕掛かり半製品の管理を徹底し、変質及び有害微生物の増殖を防止する。**

< 仕掛かり半製品の管理手順 > ←————— [作成のポイント]

(1) 環境の整備

管 理 方 法	埃や異物が混入しないように覆いを被せる 室内温度及び湿度の管理には、十分注意する 品温：7 以下に保つように管理する 特に室温が高くなる夏季は、仕掛かり半製品の品温上昇には十分注意する 製品をラインにのせる順序は、危険な温度帯にあるものからとする 作業場内で、室温に高い区域と低い区域がある場合は、排熱装置の効果をより高く作動させるために、区画を区切って天井から人の高さの少し上位まで、ビニール等シートを下げるなど工夫する
---------	--

(2) 製造品ごとの管理

製品名	保管場所	保管温度	管理方法
焼きそば	仕掛かり半製品用冷蔵庫 (加熱調理が必要な製品専用)	7 以下	分以上経過した場合 ・専用ケースに清潔な覆いを被せ密封し、専用冷蔵庫に保管する
金平ごぼう	仕掛かり半製品用冷凍庫 (加熱調理が必要ない製品専用)	5 以下	

不適時の対応方法	管理方法に合致しない場合は、廃棄する
----------	--------------------

< 記録の方法 > ←————— [作成のポイント]

仕掛かり半製品について、次のとおり記録する。

責任者名 \_\_\_\_\_

【仕掛かり半製品 確認記録 記載例】

平成18年11月分

日	製品名	保管場所	保管温度	点検者名	不適時の対応
7	焼きそば	半製品 加熱用冷蔵庫 A	6		

## 【特定基準 冷凍食品製造業】

### 2 食品等の衛生的な取扱い

#### (4) 製品の小分け、包装

##### <内容>

小分け、包装時の品温上昇を防ぐ実施手順が示されていること  
不適となった場合の対応方法が示されていること

##### <頻度等>

品温の確認は、始業時を含み1日1回以上行う旨の記載があること

##### <記録の方法>

品温の確認結果及び不適時の対応について記録する旨の記載があること

### 衛生管理の目的

冷凍食品の製品を小分け、包装する場合、貯蔵温度をできるだけ一定に保持しなければなりません。品温が上昇すると、製品が形崩れしたり劣化する可能性があります。

品温の上昇を防ぐには、前後の工程のラインバランスを考慮し、製品の停滞を最小限に止めることが重要です。

### マニュアル作成のポイント

どのように製品の小分け、包装時の温度管理を行うか記載します。

作成のポイントは次のとおりです。

製品の小分け、包装時の温度管理に関する責任者を明記します

製品の小分け、包装時の温度管理の目的を明記します

製品の小分け、包装包時の温度管理を行う手順を具体的に記載します

不適時の対応方法について記載します

製品の小分け、包装時の温度管理に関する確認結果及び不適時の対応の記録方法を記載します

< 衛生管理マニュアル記載例 >

2 食品等の衛生的な取扱い (4) 製品の小分け、包装

◆ < 責任者氏名 > ←————— [作成のポイント]

が責任者となり、以下の品温の管理手順に基づき実施する。

◆ < 衛生管理の目的 > ←————— [作成のポイント]

**製品の小分け、包装時の温度管理を適正に実施し、有害微生物等の増殖を防止する。**

< 品温の管理手順 > ←————— [作成のポイント]

(1) 温度管理手順

品温管理	常時 18 以下を保つように管理する
室内環境	20 以下に管理する
品温上昇防止の 確認事項	前工程(凍結)や次工程(金属検出)のライン稼働状況を確認し、工程 ラインバランスを考慮し、停滞時間をなくす 小分け、包装機械類の保守点検を強化する 包装材料を破袋を確認する シール不良を確認する ピンホール等の包装不良を確認する
包装材料の選定	機械的強度(低温・高温耐性) バリアー性(遮断性) 安全性

不適時の対応方法	温度管理条件に合致しない場合は、廃棄する
----------	----------------------

◆ < 記録の方法 > ←————— [作成のポイント]

製品の小分け、包装の温度管理について、次のとおり記録する。

【製品の小分け、包装温度確認表 記載例】

責任者名 \_\_\_\_\_

平成18年9月分

日	製品名	室温	品温	点検時刻	点検者名	不適時の対応
1	餃子	17	- 22	11:20		
	焼きそば	17	22	11:45		
	コロッケ	16	23	13:38		

## (2) 小分け、包装の管理

### 作業前の手順

小分け、包装室を20℃に温度設定する  
手洗いを入念に行う  
清潔な専用白衣、エプロン、靴、帽子、マスクを着用する  
不用品を撤去する  
作業台や包装台等に消毒アルコールを噴霧する  
小分け・包装機械に消毒用アルコールを噴霧する  
器具類は消毒済みのものを使用する  
器具類や容器、トレー類は必ず使い捨て手袋を着用して触る  
作業切替え時には、  
作業者は、手荒れや傷、下痢や腹痛がないこと

### 包装(手)作業の手順

使い捨ての手袋は、専用の密封容器(取り出しが簡単なもの)に保管する  
着用前は手洗いを入念に行う  
使い捨て手袋を着用する  
着用の際は、穴や破れがないか必ず確認してから作業に入る  
使い捨て手袋の交換時期  
破れた場合、別の作業に移る際、製品以外のものに触れた時  
顔や髪の毛に触れた時  
手袋を廃棄する場合は、必ず穴や破れがないか確認してから所定の箱に捨てる  
使用後は廃棄し、再利用しない

### 包装機械類を使用した時の手順

手洗いを入念に行う  
使い捨て手袋を着用する  
機械の組み立てやセットを行う  
消毒用アルコールを噴霧する  
テスト包装を行い、包装状態を確認する  
金属探知機が反応するかテストピースを流し、確認する  
作業終了後は、分解できるものは分解し、洗浄する  
高圧洗浄する場合は、周りに飛び散らないように配慮する  
分解したものは、次亜塩素酸ナトリウム200ppmで10分間消毒を行い、錆がつかないように流水で洗い流す

(3) 保守点検方法

共通基準の4 機械器具類の衛生管理  
 (1) 機械器具類にまとめた方法を再掲してもよい

(4) 不適時の対応方法

機械に不具合が生じた時、点検中は製品を冷蔵保存する  
 室温20℃以上で 15分以上放置されてしまった場合は、廃棄する

◆ <記録の方法> ← [作成のポイント]

製品の小分け、包装について、次のとおり記録する。

責任者名 \_\_\_\_\_

【製品の包装及び皿盛り確認表 記載例】

平成18年9月分

日	製品名	作業台等の清掃・消毒の確認	点検者名	備考	不適時の対応
1	揚げ餃子				
	焼きそば				
	うずら煮豆				

作業台等の洗浄・消毒の確認は、【共通基準】4 器具機械類の衛生管理の記録としてよい

金属探知機を使用する場合

【製品の包装確認表 記載例】

製品の包装確認表				
日付	製品名	作業台等の消毒 (作業開始時刻)	不適時の対応	対応者
9月4日	グラタン	(10:30)		
"	コーン コロッケ	× (11:00)	金属探知機の反応有、製品中に機械ビース発見 機械の点検、テストビースを流す、製品を再度 金属探知機に流し確認、点検中は製品を冷蔵保管	

< 金属探知機の管理方法記載例 >

1 金属異物の管理基準の設定

( 1 ) 金属探知機の精度基準を定める

Fe 1 . 2 mm $\emptyset$  、 SUS 3 . 0 mm $\emptyset$

( 2 ) 基準のテストピース確認時期を定める

検品開始前、製品切替時、2時間ごと、検品終了時

2 モニタリング方法

連続して全品の検品を実施する

3 金属探知機作動時の対応手順の設定

製品を再度金属探知機に通し、作動を確認する

責任者に速やかに連絡し、異物の確認を実施する

金属片の混入が明らかとなった場合

製品を中止し、機械類の破損等の点検作業を実施する

原因を究明し、製品の対応措置を検討する

金属探知機の作動不良の場合

金属探知機の精度確認し、正常に作動する場合は、製造再開する



## 【特定基準 冷凍食品製造業】

### 2 食品等の衛生的な取扱い

#### (5) 表示

##### < 内容 >

包装品について、関係する法令で定められた事項の表示見本が示されていること

表示に誤りがあった場合の対応方法が示されていること

##### < 頻度等 >

表示内容を製造品目ごとに確認する旨の記載があること

##### < 記録の方法等 >

確認結果及び表示に誤りがあった場合の対応について記録する旨の記載があること

### 衛生管理の目的

表示は消費者が商品を購入する際、製品の情報を得るために必要です。

容器包装された加工食品は、食品衛生法、JAS 法等に従って適切な表示をしなければなりません。また、表示に誤りがあった場合の対応方法については、迅速な対応ができるようにあらかじめ定めておくことが大切です。

#### マニュアル作成のポイント

製造品目ごとに表示見本を作製します。特にアレルギー物質や添加物を使用した場合は、記載漏れがないように注意します。

作成のポイントは、次のとおりです。

表示に関する責任者を明記します

表示を確認する目的を明記します

表示事項（名称・製造者氏名・製造所所在地・原材料・使用添加物・保存方法・消費期限等）を製造品目ごとに作成し、記載します

表示内容の確認頻度を記載します

不適時の対応方法について記載します

確認結果及び表示に誤りがあった時の対応の記録方法を記載します

表示ラベルを保存をします

JAS 法：農林物質の規格化及び品質表示の適正化に関する法律（S25 年法律第175号）

日本農林規格（JAS 規格）と食品表示（品質表示基準）を定めている

< 衛生管理マニュアル記載例 >

2 食品等の衛生的な取扱い (5) 表示

- ◆ < 責任者氏名 > ←————— [作成のポイント ]  
が責任者となり、以下の表示管理手順に基づき実施する。
- ◆ < 衛生管理の目的 > ←————— [作成のポイント ]  
法を遵守し、消費者に適切な製品情報を提供する。

< 表示管理手順 > ←————— [作成のポイント ]

表示事項	名称、原材料名、食品添加物、アレルギー物質、内容量、期限表示、保存方法、凍結前加熱の有無、加熱調理の必要性、「冷凍食品」である旨製造者名、製造所所在地等
------	--

加熱後摂取冷凍食品（凍結前未加熱）

表示見本	（冷凍食品）	
	名 称	さといも
	原 材 料 名	さといも
	内 容 量	400g
	賞 味 期 限	枠外に記載してあります
	保 存 方 法	18 以下で保存してください
	使 用 方 法	枠外に記載してあります
	冷凍前加熱の有無	加熱してありません
	加熱調理の必要性	加熱してください
	製 造 者	食品株式会社
	製 造 所 所 在 地	栃木県今市市 町1 - 1

加熱後摂取冷凍食品（凍結前加熱済）

表示見本	(冷凍食品)	
	名 称	ホキフライ
	原 材 料 名	白身魚フライ：衣（パン粉、でん粉、マーガリン、小麦粉、卵白、植物油脂、香辛料、食塩、粉末状小麦たん白、たん白、加水分解物、大豆粉、乳たん白）、ホキ、揚げ油（パーム油）、調味料（アミノ酸、核酸、有機酸）、着色料（パプリカ色素）
	内 容 量	148g
	賞 味 期 限	この面の左側に記載
	保 存 方 法	冷凍（-18以下）で保存
	凍結前加熱の有無	加熱してあります
	加熱調理の必要性	加熱してください
	製 造 者	株式会社 栃木商事
	製 造 所 所 在 地	栃木県小山市 町1-2

確 認 頻 度 等	各製品ごとに表示を確認する 確認後貼付ラベルを一部保管する
-----------	----------------------------------

不 適 時 の 対 応 方 法	貼りなおし可能；変更表示を貼りなおす 袋印刷；廃棄する
-----------------	--------------------------------

<記録の方法> ← [作成のポイント]

表示について、次のとおり記録する。

責任者名 \_\_\_\_\_

平成18年9月分

【表示確認記録 記載例】

表示確認記録					
日	品名	ラベル貼付欄	確認欄	点検者名	不適時の対応
7	ホキフライ		適		



## 【特定基準 冷凍食品製造業】

### 2 食品等の衛生的な取扱い

#### (6) 製品の配送

##### <内容>

製品の配送方法が示されていること

配送先までの製品温度管理手順が示されていること

不適となった場合の対応方法が示されていること

##### <頻度等>

配送車の温度確認は、配送前、車両ごとに1日1回以上行う旨の記載があること

##### <記録の方法>

確認結果及び不適時の対応について記録する旨の記載があること

### 衛生管理の目的

冷凍食品の配送は、輸送しながら低温を保持するという条件を満たさなければなりません。常に、適切な温度管理を行い、製品の品質を維持し、劣化防止をすることが重要です。

#### マニュアル作成のポイント

製品を配送するに際の温度管理方法を具体的に定めます。

作成のポイントは、次のとおりです。

製品の配送に関する責任者を明記します

製品の配送を管理する目的を明記します

どのような方法で配送を行うか具体的に定めます

不適時の対応方法について記載します

配送に関する確認結果及び不適時の対応の記録方法を記載します

< 衛生管理マニュアル記載例 >

3 食品等の衛生的な取扱い ( 8 ) 製品の配送

< 責任者氏名 > ←————— [ 作成のポイント ]

が責任者となり、以下の配送時の管理手順に基づき実施する。

< 衛生管理の目的 > ←————— [ 作成のポイント ]

**製品を配送する際の有害微生物の付着や増殖を防止する。**

< 配送時の管理手順 > ←————— [ 作成のポイント ]

( 1 ) 配送車の管理

温度管理	<p>配送車の温度確認は、積載前、配送前に車両ごとに行い、記録する 配送車の予冷時間 保冷車体全体の熱容量分を考慮する 各車体の予冷時間を季節ごとにあらかじめ計測しておくこと 通常 0℃ に達するまで少なくとも 30 分、-18℃ の場合は、2 時間近くかかる 冷凍車の種類 ( 機械式冷凍車・液体窒素式冷凍車・蓄冷式冷凍車 ) により長距離配送か短距離配送、宅配等に車体を分ける 配送先により、悪路、風雪、酷暑、船や航空機の場合は、世界中の電源電圧と周波数に対応・切替え、条件に合わなければならない</p>
点検項目	<p>車内に設置されている温度計の表示を確認する 温度計の作動確認は 1 回/年、別の温度計で誤差の確認を行う 荷台内部のステンレスの剥がれや破損確認する ドア部分のパッキンの状態を確認する 温度計の校正は、年 1 回以上実施する</p>

( 2 ) 配送の方法

配送ルート の 決 定	<p>配送先を効率よく回れるように組み立てる 規定温度を保つため、特に最短のルートになるよう配慮する 道路状況を考慮したルートを前日中に決定する</p>
荷台温度	<p>18℃ 以下に常時保つ 配送途中の荷降ろし作業は、スピード作業で行い、庫内温度を上昇させないように行う</p>
配 送 員	<p>清潔な衣服を着用する 軍手着用の場合は、毎日洗濯し清潔を保つこと</p>

委託配送の場合は共通基準 5 ( 4 ) による

( 3 ) 不適時の対応方法

対 応 内 容	破損等が確認されたものは廃棄する 設定温度より高い場合は、パッキン等の密封状況や温度計が正しく作動しているか確認する 設定温度になるまでは、製品の搬入はしない 設定温度にならない場合は、別の配送車に変更する
---------	--

< 記録の方法 > ← [ 作成のポイント ]

配送車の温度管理について、次のとおり記録する。

責任者名 \_\_\_\_\_

【配送車の温度管理表 記載例】

平成 1 8 年 9 月分

日	配送車番号	点検時刻	積載前 車内温度	配送前 車内温度	点検者	不適時の対応
1	冷凍車 1 号	13:10	28	25		
	冷凍車 2 号	13:30	27	23		

## 【特定基準 冷凍食品製造業】

### 2 食品等の衛生的な取扱い

#### (7) 製品検査

##### < 内容 >

製品検査の実施手順が示されていること

不適となった場合の対応方法が示されていること

##### < 頻度等 >

製品検査は定期的に行う旨の記載があること

検査項目及び管理基準が示されていること

##### < 記録の方法等 >

製品検査成績書を保存する旨の記載があること

不適時の対応について記録する旨の記載があること

### 衛生管理の目的

完成した製品が成分規格に合致し、衛生的に製造されているかどうか、定期的に科学的な検査を行います。結果が基準値より悪い場合は、早急に作業工程の見直しが必要です。

#### マニュアル作成のポイント

検査する製品の選定や採取方法、実施項目、実施頻度を定めます。

検査機関に依頼する場合は、採取した検体の搬送方法、結果の保管方法などを具体的に記載します。自社の検査室で実施する場合は、公定法に準じた方法で行います。また、細菌検査は夏季（6～10月）に1回は必ず行ってください。使用基準の定められた添加物を使用する場合は理化学検査を実施します。

作成のポイントは、次のとおりです。

製品検査に関する責任者を明記します

製品検査を実施する目的を明記します

製品検査の実施手順を具体的に定め記載します

製品検査の結果に不適があった場合の対応方法を記載します

不適時の対応の記録方法を記載します

< 衛生管理マニュアル記載例 >

2 食品等の衛生的な取扱い (6) 製品検査

◆ < 責任者氏名 > ←————— [作成のポイント]

が責任者となり、以下の製品検査の実施手順に基づき実施する。

◆ < 衛生管理の目的 > ←————— [作成のポイント]

定期的に製品の衛生状況を確認し、事故を未然に防ぐ。

< 製品検査の実施手順 > ←————— [作成のポイント]

【製品検査の実施項目及び管理基準】

(1) 製品検査の実施項目及び管理基準

対象分類		細菌数 (生菌数)	大腸菌群	E. Coli	腸炎 ビブリオ 最確数	備考 (基準根拠)
1	無加熱摂取冷凍食品	10万/g以下	陰性	——	——	食品等の 規格基準値
2	加熱後摂取冷凍食品 (凍結前加熱済)	10万/g以下	陰性	——	——	〃
3	加熱後摂取冷凍食品 (凍結前未加熱)	300万/g 以下	——	陰性	——	〃
	ただし冷凍ピザ生地			——		
4	生食用冷凍鮮魚介類	10万/g以下	陰性	——	100 以下	〃

**遵守事項**  
 製品検査は3月に1回以上実施する  
 検査記録は1年間、製品検査綴に保管する  
 検体は使い捨てエンボス手袋を着用し、細菌汚染のないよう注意して専用容器に採取する  
 搬送を含め 検査所に依頼する

食品等の規格基準値(告示370号)を基に管理基準を設定する

( 2 ) 不適時の対応方法

当該同一ロット製品の出荷停止及び廃棄回収等の措置をとる (在庫がある場合)

製造当日の全記録を確認する

汚染作業と非汚染作業の切替え手順を確認し、徹底する

加熱、冷却時の管理手順を確認し、徹底する

保存方法(温度)を確認し徹底する

使用器具類の洗浄・消毒手順を確認する

成分規格違反の場合は保健所に相談する

< 記録の方法 > ← [ 作成のポイント ]

製品検査について、次のとおり記録する。

責任者名 \_\_\_\_\_

平成18年分

【製品検査記録 記載例】

食品名	種類	検査実施日	不適事項	改善事項
冷凍 オムレツ	加熱後摂取 冷凍食品 (冷凍前加熱)	7月1日	細菌数 (生菌数) 12万/g	出荷前につき出荷停止及び廃棄 加熱温度及び加熱方法の確認 加熱後の温度管理の確認 器具類の洗浄・消毒の徹底 ラインの洗浄消毒の徹底

【特定基準 冷凍食品製造業】

2 食品等の衛生的な取扱い

(8) 保存用検体

< 内容 >

製品については、保存用検体の保存手順が示されていること

< 頻度等 >

保存対象、保存方法、保存期間の記載があること

< 記録の方法等 >

保存用検体として保存した製品について記録する旨の記載があること

衛生管理の目的

検体を保存することは、不良食品や食中毒が疑われた場合、原因の究明をする手がかりとなり、再発防止をするためにも重要です。また、販売された製品が原因でない場合は、事実を証明するためにも必要な項目です。

冷凍食品の賞味期限は、販売日から長期間にわたるため、工場内の保管場所（冷凍庫）の許容量を考慮し、保存対象、保存期間を定めます。

マニュアル作成のポイント

保存用検体の保存対象や保存期間を具体的に定めます。

作成のポイントは次のとおりです。

保存用検体の保存に関する責任者を明記します

保存用検体を保存する目的を明記します

対象となる製品を決め、保存方法や保存期間を記載します

保存した製品の記録方法を記載します

< 衛生管理マニュアル記載例 >

2 食品等の衛生的な取扱い (7) 保存用検体

- ◆ < 責任者氏名 > ← [作成のポイント] が責任者となり、以下の保存用検体の保存手順に基づき実施する。
- ◆ < 衛生管理の目的 > ← [作成のポイント] 食中毒発生時の原因の究明及び再発を防止する。

< 保存用検体の保存手順 > ← [作成のポイント]

対象となる製品 及び保存期間	無加熱摂取冷凍食品：1年+ヶ月 加熱後摂取冷凍食品（冷凍前加熱）：1年+ヶ月 加熱後摂取冷凍食品（冷凍前未加熱）：1年+ヶ月 設定した賞味期限の期間内は保存すること
採取方法	新しい使い捨てエンボス手袋を着用する 製造品目ごとに1食分又は50g程度を検食専用滅菌ポリ袋に入れ密封する 又は製品をそのまま保管する 容器を密封し、ひとまとめにして日付を入れる 包装が完了した残りものを採取し保存するのは禁止
保存方法	冷凍庫で保存する
保存温度	-20以下
記録簿	検体の保存状況を作業終了後に記載する

< 記録の方法 > ← [作成のポイント]

検体の保存について、次のとおり記録する。

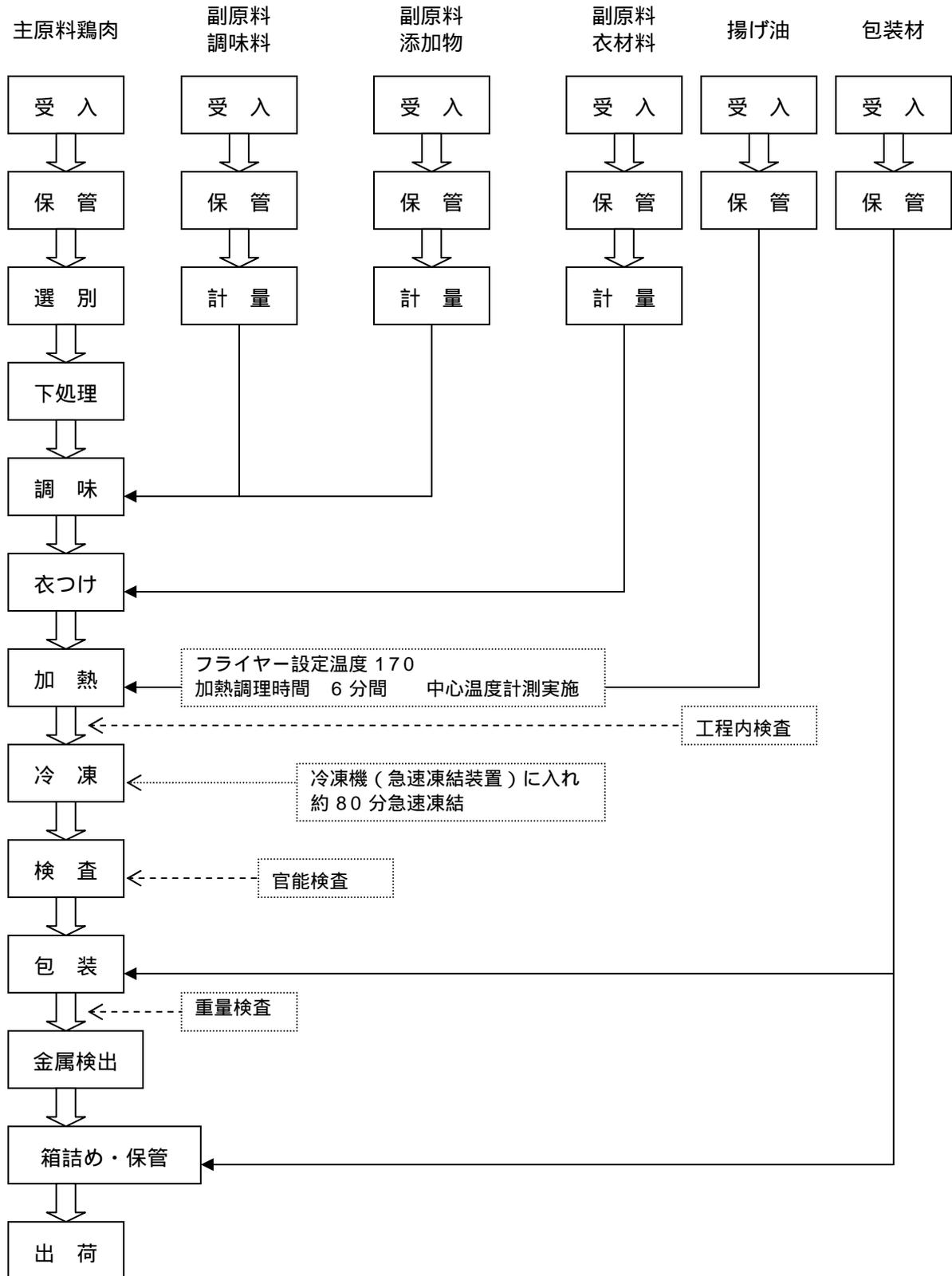
責任者名 \_\_\_\_\_

【保存検体記録簿 記載例】

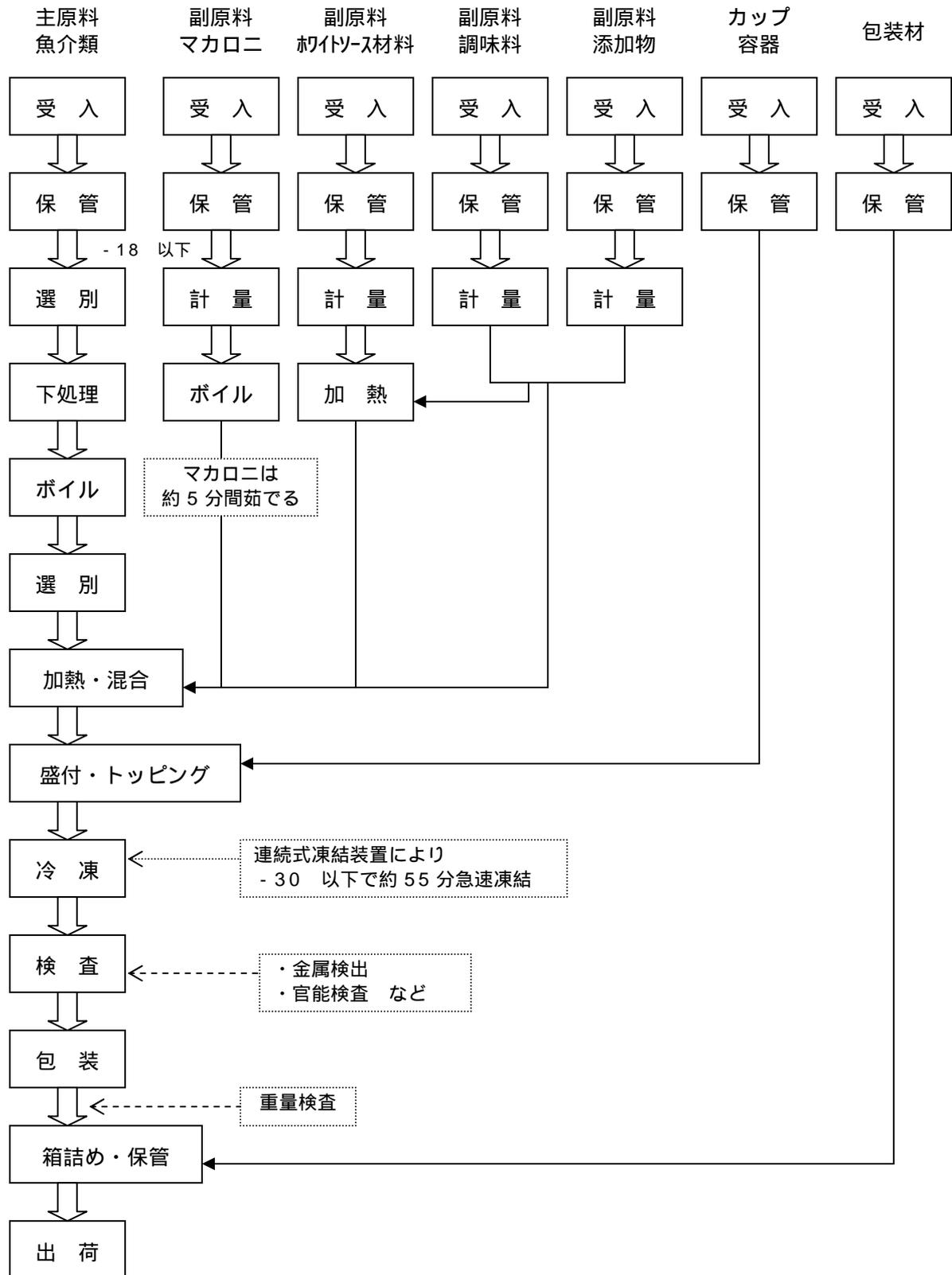
平成18年9月分

採取日	製品番号	廃棄予定日	廃棄日	確認者
1日	E8165、M17643、KA782、Q892、 U6344、SC2239、W7792	19.9.15		

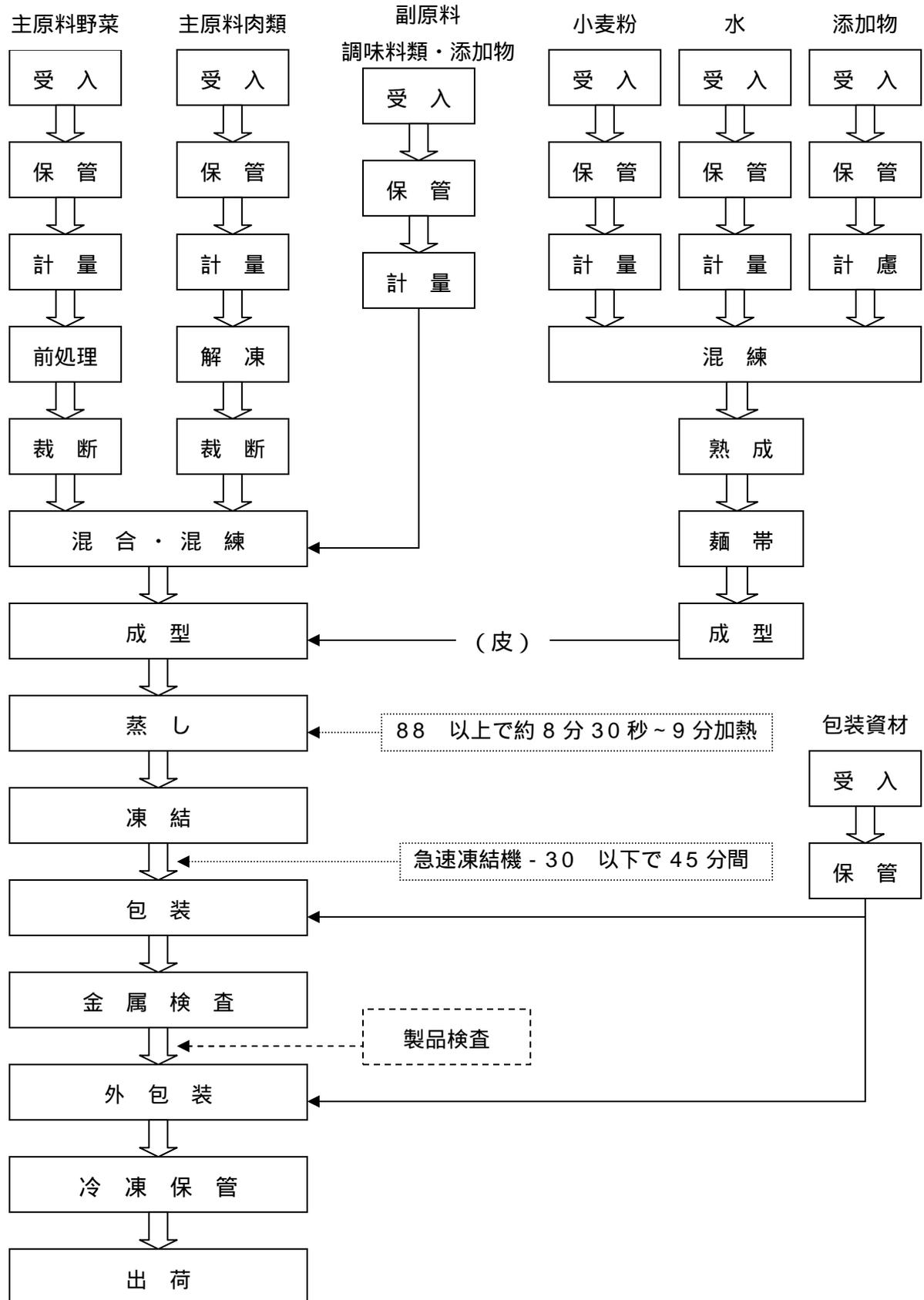
【製造工程記載例】：冷凍食品（個別式（バッチ）凍結装置使用・鶏のからあげ）



【製造工程記載例】：冷凍食品（連続式凍結装置使用・カップグラタン）



【製造工程記載例】：冷凍食品（餃子）



**衛生管理マニュアルの手引き**

**「特定基準」～冷凍食品製造業～ 編**

H18年11月発行（H19年5月改訂）

編集 栃木県保健福祉部生活衛生課食品安全推進担当

電話番号 028-623-3114